Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

Rok 4. Warszawa, 2 stycznia 1926 roku. № 1

PRZEMYSŁ PIWOWARSKI

ORGAN CENTR. ZWIĄZKU PRZEMYSŁU PIWOWARSKIEGO I SŁODOWNICZEGO W RZECZYPOSPOLIT. POLSKIEJ

REDAKCJA i ADMINISTRACJA — Warszawa, Wiejska 17. — Telefon 5-96. Otwarta od 1 do 3 po poł.





Rok 4. Warszawa, 2 stycznia 1926 roku. № 1

PRZEMYSŁ PIWOWARSKI

ORGAN CENTRALNEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁU PIWOWARSKIEGO I SŁODOWNICZEGO W RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

REDAKCJA i ADMINISTRACJA — Warszawa, Wiejska 17. — Telefon 5-96. Otwarta od 1 do 3 po poł.

Wyrób piwa sposobem Nathana.

Po raz pierwszy o systemie Nathana wspomniano w piśmiennictwie zawodowem przed dwudziestu czterema laty. Już pierwsze próby, czynione przez stację doświadczalną w Zurichu zrobiły dodatnie wrażenie, a profesor Lindner w artykule, drukowanym w „Wochenschrift für Brauerei", w r. 1901 tak zakończył swoje uwagi: „Jeżeli się nie mylę, przemysł piwowarski jest w przededniu wielkiej rewolucji, która otwiera przed nim drogę świetnego rozwoju".

W roku 1903 na Międzynarodowym Kongresie chemji, który się odbył w Berlinie, p. Nathan po raz pierwszy wyłożył zasady swego systemu w odczycie pod tytułem: „O sposobach przyspieszenia fermentacji i dojrzewania piwa".

Twórca systemu miał za sobą już wiele prac z dziedziny fermentacji i posiadał w tych sprawach bardzo duże doświadczenie. Między innemi p. Nathan był pierwszym, który używał na wielką skalę czystych drożdży do wyrobu win owocowych.

W latach 1904 do 1906 ogłosił on cały szereg prac w „Centralbatt für Bakteriologie und Parasietenkunde" pod tytułem „O szkodliwym wpływie aljażów metalicznych na płyny fermentacyjne". W roku 1906 w „Zeitschrift für das gesammte Brauwesen", ukazała się praca p. Nathana, napisana przy współpracownictwie p. Fuchsa pod następującym tytułem: „O wpływie tlenu i ruchu brzeczki na wzmożenie działalności drożdży". Zasadniczą myślą wszystkich prac p. Nathana było zapewnienie zupełnej jałowości oraz skrócenia czasu fermentacji i dojrzewania piwa. By ten cel osiągnąć posługuje się on znaną metodą, stosowaną ilekroć chodzi o przyśpieszenie reakcji fizjologicznych i chemicznych, która polega na stworzeniu jaknajwiększych powierzchni zetknięcia. Dalsze prace p. Nathana dotyczyły właściwości składników, które są przyczyną tak zwanego „bukietu młodego piwa".

Stwierdzenie faktu, że te składniki są bardzo lotne spowodowało, iż jednym z celów systemu Nathana jest wywoływanie ruchu brzeczki, co zapewnia 1) zetknięcie większej powierzchni brzeczki z drożdżami, 2) powoduje prędkie ulatnianie się kwasu węglowego czemu towarzyszy ulatnianie się ciał, nadających smak młodego piwa.

System Nathana, jak wspomnieliśmy, jest wynikiem nietylko prac teoretycznych, ale i praktycznych doświadczeń, które trwały przeszło 24 lata. W ciągu tego czasu system Nathana ulegał ciągłym zmianom, zmierzającym do stałego doskonalenia.

Początkowo, pomimo, iż zasady systemu zostały uznane za słuszne, napotykano wiele trudności w zastosowaniu praktycznem. W pierwszych urządzeniach zasadniczą część systemu stanowiły zbiorniki t. j. cylindry metalowe, pokryte emalją, zaopatrzone w mieszadła i urządzenia pozwalające dowolnie obniżać ciepłotę.

W tym to cylindrze brzeczka była wyjaławiana, ochładzana, fermentowała i była przemywana kwasem węglowym, a wreszcie nim nasycona.

Koszt tych cylindrów emaljowanych był bardzo duży. Trudności wytworzenia emalji trwałej, opornej na zmiany ciepłoty były bardzo znaczne. Względy te wpłynęły na to, że te zbiorniki przez jakiś czas były używane tylko do sterelizacji, a właściwą produkcję przeprowadzono w oddzielnych zamkniętych walcowatych zbiornikach metalowych, pokrytych specjalnem szkłem, które przypominało porcelanę. Dzisiaj zbiorniki te zwane Hansenami, zostały uproszczone i obejmują niemal całość produkcji, przez co koszty urządzeń są znacznie mniejsze. Postęp, który został dokonany pod tym względem zawdzięczamy przedewszystkiem rozwojowi techniki w zastosowaniu na wielką skalę aluminium w piwowarstwie. Aluminium nie podlega podobnie, jak inne metale, (stwierdziły to prace Nathana i jego współpracowników), działaniu brzeczki i piwa.

Wprowadzenie aluminium, jako materjału, z którego są wykonywane części urządzeń Nathana, usu-

nęło najpoważniejszą przeszkodę, stojącą na drodze do jaknajszerszego zastosowania systemu. Dalszą poważną zmianą, jaka została dokonana jest usunięcie mieszadła, które wytwarzało ruch brzeczki w Hansenach. W dzisiejszych urządzeniach brzeczka jest poruszana przez prąd kwasu węglowego.

Wreszcie jedną z najważniejszych zmian, jakie zostały dokonane i weszły w skład dzisiejszego systemu Nathana jest nowa budowa części chłodniczej. Nathan stwierdził, że smak brzeczki ochładzanej przy dopływie wolnego powietrza, jest o wiele lepszy od smaku brzeczki, ochładzanej w zamkniętych zbiornikach. Dlatego chłodnie jego systemu są bardzo wysokie i zapewniają stykanie się wielkich powierzchni brzeczki z wyjałowionem powietrzem. Ta ostatnia zasadnicza zmiana w systemie Nathana została dokonana dopiero w ciągu pierwszego roku wojny, co niewątpliwie wpłynęło na opóźnienie w rozpowszechnieniu się nowego systemu, który jak słusznie twierdził jeszcze w 1901 roku profesor Lindner otworzył zupełnie nowe widnokręgi przed przemysłem piwowarskim.

Zasady systemu Nathana dają się określić w następujący sposób: jest to system, utrzymujący brzeczkę podczas całego okresu produkcji w stanie jałowym. Fermentacja i dojrzewanie odbywa się w zamkniętych zbiornikach, w minimalnym okresie czasu, przyczem uzyskujemy kwas węglowy powstały podczas fermentacji. Po fermentacji odlewa się drożdże, a piwo zostaje kilkakrotnie przemyte i nasycone kwasem węglowym. Dzięki temu sposobowi postępowania zostaje wyłączona możliość szkodliwego działania wszelkich innych organizmów prócz drożdży. Całość operacji od chwili warzenia do ostatecznego wykończenia piwa trwa od 8 do 15 dni zależnie od jego mocy.

System Nathana obejmuje produkcję od chwili ochłodzenia brzeczki a samo zacieranie i warzenie brzeczki nie ulega żadnej zmianie.

Urządzenia systemu nathanowskiego są następujące: przedewszystkiem idą przyrządy konieczne do ochładzania brzeczki, a więc: wyjałowiona chłodnia, zawierająca jedno lub kilka urządzeń chłodniczych, należących do rodzaju chłodni okapowych (pionowych) (E).

Filtr powietrzny (F), który kieruje oczyszczone wyjałowione powietrze do wyjałowionej chłodni; wreszcie osadnik, przyrząd posiadający kształt zbiornika walcowatego, zbudowany z aluminium i zawierający wewnątrz serję umieszczonych jedna ponad drugą płyt wzajemnie połączonych, które mogą być razem z uszczelnioną pokrywą podnoszone do góry; pompa elektryczna, która tłoczy brzeczkę do chłodni. Do fermentacji i dojrzewania stają się zupełnie zbyteczne piwnice fermentacyjne, gdyż wystarcza lokal, w którym są umieszczone zbiorniki—Hanseny (G). Zbiorniki te są zbudowane z aluminium o pojemności 150 do 300 hektolitrów lub więcej w razie potrzeby. Wsparte są na podłodze żelazo-betonowej. Część dolna i środkowa zbiorników jest osłonięta płaszczem, który zapewnia dopływ i krążenie płynu ochładzającego, będącego roztworem alkoholowym o koncentracji 15 do 20°. Na części górnej zbiornika znajduje się manometr, klapa bezpieczeństwa, lampa elektryczna, która oświetla wnętrze zbiornika i kran. Tam się znajdują również przewody, doprowadzające i odprowadzające kwas węglowy podobnież, jak i przyrząd, ktróy pozwala śledzić wydzielanie się gazu. W części środkowej zbiornika znajdują się przewody, odprowadzające i doprowadzające płyn chłodzący. Dolna koniczna część zbiornika jest zaopatrzona w kran, pozwalający na branie próby, otwór do napuszczania kwasu węglowego i kran do drożdży. Każdy ze zbiorników prócz tego jest zaopatrzony w kran, pozwalający na dopływ brzeczki i w kran do piwa, który przydłuża się wewnątrz zbiornika, jako ruchomy przewód, zakończony otwartym pływakiem. Lokal, w którym odbywa się fermentacja i dojrzewanie nie jest naturalnie ani izolowany, ani ochładzany ponieważ każdy ze zbiorników ochładza się oddzielnie. W części górnej i dolnej znajdują się krany do wody, pary i wyjałowionego powietrza. Kran przez który uchodzi CO_2 jest umieszczony na zbiorniku.

Mały drożdżownik o pojemności 6 hekolitrów przypominający budową Hanseny jest umieszczony na kołach i służy do zadrażdżania. Prócz tego znajduje się w tejże sali główny drożdżownik umocowany stale o pojemności 20 hektolitrów na serję 6 do 7 Hansenów. W tych to drożdżownikach drożdże zostają przemywane i przygotowywane. W każdym lokalu znajduje się tablica, na której zapisuje się dla każdego ze zbiorników oddzielnie: temperatura, gęstość i zmniejszenie się gęstości w ciągu 24 godzin, co stanowi najprostszą i dokładną kontrolę.

Do uzyskania czystego CO_2 służy duży gazometr - kompresor, kóry tłoczy gaz poprzez oczyszczającą baterję, na którą składa się 7 przyrządów, zawierających odpowiednie produkty chemiczne i następnie wtłacza go do zbiornika.

Drugi kompresor dwupiętrowy, połączony z kondensatorami służy do skraplania, zbędnego już przy produkcji kwasu węglowego, przechowywanego

w dwóch stalowych rezerwoarach, każdy o pojemności 150 kg.

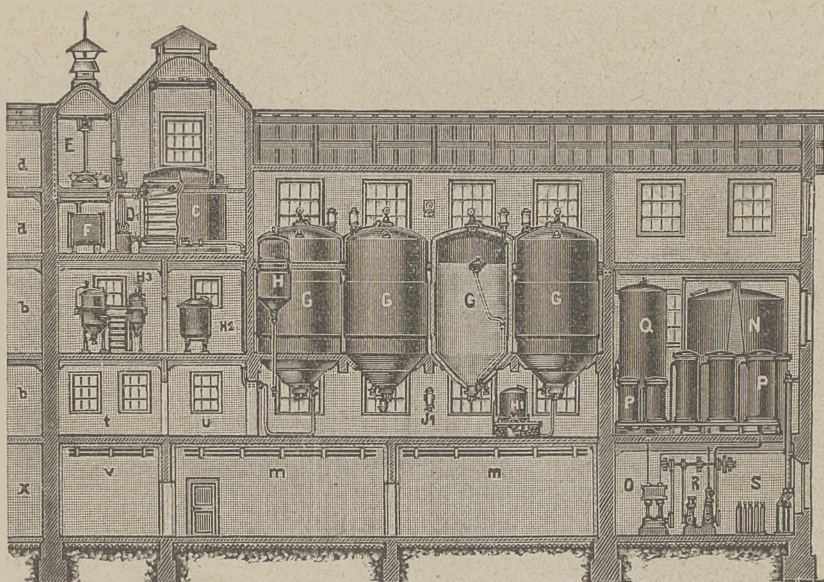
———

Przystąpimy teraz do przedstawienia przebiegu pracy przy zastosowaniu systemu Nathana przyczem będziemy się posiłkowali umieszczonemi w tekście

nego z czystego aluminium, w którego wnętrzu są umieszczone w jednakowych odległościach równoległe płyty. Ogólna powierzchnia tych płyt odpowiada dawnej łódzi chłodniczej.

Przez napływ gotującej się brzeczki osadnik i aluminjowe wewnętrzne płyty zostają dokładnie wyjałowione. Brzeczka, czerpana z powierzchni

Przekrój schematyczny.



a śrutownik
b warzelnia
C osadnik
D pompa do brzeczki
E chłodnica ociekowa
F filtr powietrzny
G zbiorniki Hansen'a
H zbiornik drożdży
H_1 przyrząd do przewietrzania drożdży
H_2 przyrząd do mycia drożdży
H_3 czysta hodowla drożdży
J wyjaławiacz
J_1 filtr powietrzny
m obciąg piwa
N gazometr do CO_2
O kompresor do tłoczenia w rury CO_2
P baterja oczyszczająca CO_2
Q zbiornik zgęszczonego CO_2
R kompresor skraplający CO_2
S obciąg CO_2
t biuro kierownika
u laboratorjum
v skład
x urządzenia chłodnicze.

odbitkami klisz, które instytut Nathana w Zurichu na prośbę Przemysłu Piwowarskiego wypożyczył naszej redakcji.

Zastosowanie systemu Nathana rozpoczyna się już w chwili, gdy gorąca brzeczka opuszcza warzelnię. Brzeczka dostaje się do „osadnika", zbudowa-

przez pływak, zostaje skierowana przez pompę ku aparatom chłodniczym ociekowym, znajdującym się w szczelnie zamkniętej chłodni (E).

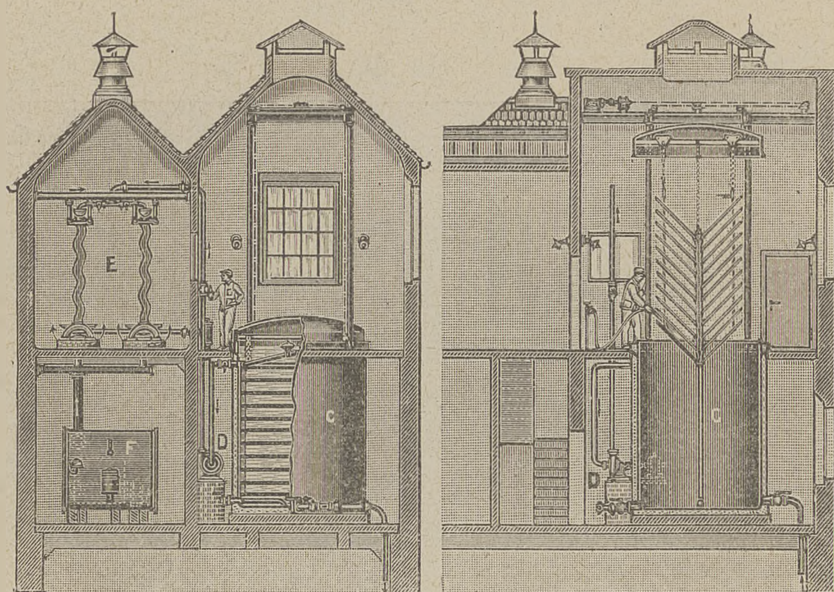
System Nathana oczyszcza brzeczkę jaknajdokładniej z kału i zapewnia jej jaknajswobodniejsze utlenianie się, w stopniu nawet większym niż na ło-

dziach chłodniczych. Wynik ten zostaje osiągnięty dzięki mocnemu prądowi wyjałowionego powietrza, wydostającego się z otworów umieszczonej w górnej części aparatów chłodniczych. Pary i złe zapachy, które wydzielają się podczas utleniania się brzeczki są usuwane przez specjalne urządzenie umieszczone w powietrznym wyciągu chłodni. Sama chłodnia i aparaty chłodnicze są przed użyciem wyjałowione za pomocą odpowiednich płynów.

Osadzanie się kałów trwa od dwóch do trzech godzin.

Dzięki zastosowaniu „osadnika" systemu Nathana i odnośnych aparatów chłodniczych otrzymuje się brzeczkę wyjałowioną, wolną od złych zapachów i zupełnie oczyszczoną z kału i niepożądanych domieszek, co nie może pozostać bez dobroczynnego wpływu na jakość i trwałość piwa.

Pokrywa „osadnika" zostaje następnie za pomocą prostego mechanizmu podniesiona do góry. Jednocześnie podnoszą się wewnętrzne płyty, przyjmujące położenie skośne ku środkowi, co ułatwia spłynięcie resztek osadów ku dalszej części zbiornika. Czyszczenie „osadnika" i płyt odbywa się z łatwością za pomocą strumienia wody i szczotki o długiej obsadzie.



Ochładzanie i klarowanie brzeczki.
Przekrój pierwszy przedstawia chłodnicę, filtr powietrzny, umieszczony pod nią i napełniony osadnik.
Przekrój drugi przedstawia osadnik opróżniony z uniesioną do góry pokrywą i skośnie pochylonemi płytami aluminjowemi podczas mycia.

Kierowanie odpływem brzeczki z osadnika do aparatów chłodniczych i odwrotnie a zatem i normowanie ciepłoty do wysokości właściwej przy zadraždżaniu odbywa się z zewnątrz. Brzeczka ochłodzona do ciepłoty zadraždżania t. zn. posiadająca ciepłotę od 2 do 4° C. dostaje się z powrotem do osadnika i jako cięższa wypycha gorącą brzeczkę ku górze. Gorąca brzeczka, będąc mniej gęstą nie miesza się z brzeczką ochłodzoną. Kontrola jest bardzo łatwa, bo w pewnej chwili ciepłota nagle się obniża, co dowodzi, że osadnik zawiera już tylko brzeczkę ochłodzoną.

Następnie brzeczka zostaje wtłoczona do zbiornika fermentacyjnego (G) zbudowanego z czystego aluminium. Naczynie to, zwane Hansenem, izolowane w zupełności za pomocą kory korkowej, jest otoczone, jak o tem wspominaliśmy, w części średniej

i dolnej płaszczem metalowym, który pozwala na stały dopływ roztworu chłodzącego, normującego ciepłotę piwa podczas fermentacji. Zbiornik ten jest wyjałowiony przed użyciem za pomocą pary alkoholu, która następnie, skraplając się, częściowo powraca do wyjaławiacza.

Następuje zadrażdżanie. Drożdże, wzięte ze specjalnego zbiornika (drożdżownika), gdzie były uprzednio utlenione (H_1), zostają wtłoczone do zbiornika fermentacyjnego (G). Prąd kwasu węglowego zwiększa powierzchnię zetknięcia brzeczki z drożdżami.

Bardzo ważnem jest, aby fermentacja zaczynała się przy niskiej ciepłocie wahającej się od 3 do 6° C. W ten sposób traci się tylko minimalne ilości ciał azotowych.

Ne ulega wątpliwości, że dzięki tej niskiej ciepłocie, rozmnażanie się drożdży zostaje zredukowane do minimum, a piwo zachowuje maximum ciał azotowych.

Przyrost drożdży nie przekracza 50 do 60%, wówczas gdy przy dawnym sposobie równał się 200 do 300%. Jednakże z powodu tego, że zadrażdżanie odbywa się na zimno, koniecznem jest używanie większej ilości drożdży, przeciętnie dwa litry na hektolitr wyprodukowanego piwa.

Piwo jest w stanie spoczynku podczas fermentacji do chwili, kiedy wydzielający się z górnej części zbiornika kwas węglowy jest już wolny od zapachów i chemicznie zupełnie czysty, co następuje zazwyczaj po upływie 24 godzin.

Z chwilą gdy kwas węglowy zaczyna wydzielać się w stanie czystym, zostaje zebrany w gazometrze (N) skąd pompa wciąga go do baterji oczyszczających. Następnie zostaje on skroplony przez kompresor. Otrzymuje się na hektolitr piwa od 1,5 do 2,5 kg. kwasu węglowego, zależnie od mocy piwa.

Z chwilą, gdy się stwierdza, że różnica pomiędzy stopniem odfermentowania rzeczywistym i pozornym wynosi mniej więcej 1 procent, uruchamia się strożkowatą część chłodniczych urządzeń, obejmujących w formie płaszcza część średnią i dolną Hansena.

Ciepłota obniża się wtedy do 4° C. Dzięki temu drożdże osiadają w części strożkowatej. By przeszkodzić wszelkiego rodzaju ruchowi ku górze, piwo zostaje przez jakiś czas pod lekkiem ciśnieniem.

Wreszcie drożdże osadzają się w głębi strożkowatej części Hansena w postaci gęstego osadu, który daje się bardzo łatwo oddzielić od piwa i odprowadzić za pomocą przewodów do specjalnego zbiornika, służącego do przechowywania drożdży.

W małym zbiorniku drożdże pozostają w ciepłocie 0° C. Piwo, które się jeszcze od nich oddziela jest czerpane za pomocą pływaka i ponownie zostaje przelane do Hansena.

Oczyszczanie drożdży odbywa się albo w specjalnym przyrządzie albo w zbiorniku, w którym drożdże są przechowywane. Fakt, że brzeczka jest jałowa, wpływa na czystość drożdży, które dzięki temu mogą być używane ponownie od 15 do 20 razy zanim zajdzie potrzeba przemywania. Jeżeli browar nie rozporządza wodą biologicznie czystą, koniecznem jest filtrowanie jej za pomocą odpowiedniego przyrządu.

Kiedy przeważna część drożdży została już oddzielona od piwa, znajduje się ono w stanie, w jakim było dawniej składane w piwnicach.

Dalszy postęp fermentacji różni się od dawnego sposobu tylko stosowaniem bardzo niskiej ciepłoty, ale wszystkie inne fazy fermentacji właściwe dawnym metodom zostają zachowane.

Fermentacja trwa 5 dni dla piwa o 10° Ballinga (4° gęstości) a 8 do 10 dni piwa od 12 do 13° Ballinga (4°8 i 5°2 gęstości). Nie może więc być mowy o przeforsowywaniu fermentacji.

(Ciąg dalszy nastąpi).

———

Przemysł Piwowarski w Warszawie w pierwszej połowie XIX w.

Cech piwowarski w Warszawie został rozwiązany w końcu XVIII wieku w roku 1787. W poprzednich artykułach poświęconych piwowarstwu w dawnej Polsce omówiliśmy przyczyny tego faktu. Teraz ograniczymy się tylko do przypomnienia, iż upadek cechu piwowarów, a więc i przemysłu piwowarskiego był jednym z objawów upadku naszych miast, które nie zdołały wywalczyć sobie stanowiska, jakie w tym samym czasie odgrywały na zachodzie. Cechy, których istnienie było oparte na przywilejach, musiały upaść, ponieważ te przywileje nie były przestrzegane, a organizacje cechowe nie mogły wytrzymać konkurencji z produkcją pozacechową, która wbrew przywilejom lub na podstawie innych przywilejów, godzących w istnienie cechów, rozwijała się pod ich bokiem.

Jak już wspominaliśmy, na schyłku XVIII wieku w produkcji piwa panował chaos. Warzył piwo, kto chciał. Było ono bardzo pośledniego gatunku. Stało się trunkiem pospólstwa, „lurą", którą pogardzali ludzie majętniejsi, sprowadzając dla siebie drogie piwa zagraniczne.

Sutuacja przedstawiała się dla przemysłu piwowarskiego tragicznie. Produkcja ilościowo rozrosła się niesłychanie, a jakościowo upadła najzupełniej.

W roku 1797 w Warszawie było 86 browarów, produkujących rocznie 200.000 beczek piwa.

W tymże czasie, jak pisze T. Korzon w swem dziele: „Dzieje wewnętrzne Polski za panowania, Stanisława Augusta", „każde miasto i miasteczko posiadało własne propinacje, każdy niemal mieszczanin mało - miasteczkowy warzył u siebie piwo, lub sycił miody".

Poza browarami należącemi do mieszczan było w Warszawie browary, w których warzyła piwo uboga szlachta.

Browary te znajdowały się na Grzybowie, Muranowie i Kłopockiem.

Piwo to znane pod nazwą „szlacheckiego", było rozwożone po mieście na małych wózkach jednokonnych i sprzedawane po 4 do 5 złp.

Za czasów Księstwa Warszawskiego można było się dopatrzeć śladów cechu piwowarów w zgromadzeniu nieurzędowem, jakie stworzyło kilku piwowarów głównie w celu czuwania nad fachowem przygotowaniem czeladzi.

Za czasów Królestwa Kongresowego, rozpoczęto produkcję piwa, które już stało znacznie wyżej od lury, produkowanej w końcu XVIII i w początkach XIX wieku. Zwano je piwem „bawarskiem".

Rewolucja roku 1831 odbiła się i na przemyśle piwowarskim, który ponownie na czas dłuższy zostaje sparaliżowany. W tym czasie upadło w Warszawie około 36 browarów, a przeszło 100 piwowarów znalazło się bez pracy. Jak widać z przytoczonych cyfr browary najwidoczniej należały do mniejszych. W początkach roku 1834 zostaje wskrzeszony cech piwowarów.

Na podanie, złożone przez grono majstrów magistrat miasta Warszawy odpowiada w następujący sposób:

„Przychylając się do prośby Panów Wilhelma i Bogumiła Sztencela w imieniu swojem i innych robieniem piwa trudniących się, a złożoną Urzędowi Municypalnemu z listą imienną w liczbie osób trzydzieści jeden, wymienionych dnia 21 b. m. podanej, zezwala się niniejszem na zaprowadzenie w stolicy tutejszej Zgromadzenia Majstrów kunsztu piwowarskiego pod tytułem — Zgromadzenie Piwowarów Warszawskich".

Ówczesne warunki polityczne wpłynęły na umieszczenie następującego ustępu w odpowiedzi magistratu: „nie wolno będzie pod żadnym pozorem zgromadzać w tem nowem Zgromadzeniu form i zwyczajów gdziekolwiek może praktykowanych, któreby wyżej wzmiankowanym przepisom Rządowym przeciwne były".

Wskrzeszenie cechu piwowarów w Polsce wypadło w momencie, kiedy na zachodzie produkcja maszynowa dokonywała przewrotu w przestarzałych metodach pracy.

Nowy ten prąd, który stworzył dzisiejszy wielki przemysł nie omieszkał wkrótce przedostać się i do Polski, opierając produkcję piwa na nowych zasadach, dostosowanych do potrzeb rozwijącego się życia.

———

SPRAWOZDANIE Z WALNEGO ZGROMADZENIA ZWIĄZKU PIWOWARÓW W POZNANIU

z dnia 5 i 6 grudnia 1925 r.

Po zagajeniu zebrania przez prezesa p. Chocieszyńskiego, sekretarz Związku p. J. Michalski odczytał sprawozdanie z ostatniego Walnego Zgromadzenia, które zostało jednomyślnie przyjęte.

Ze sprawozdania skarbnika wynika, że w kasie znajduje się zł. 679 gr. 12. P. Prezes apelował do kolegów o wpłacanie zaległych składek, gdyż tylko w ten sposób mogą być stworzone dla związku trwałe podstawy istnienia.

Następnie p. prezes wskazał na niezdrowe stosunki, jakie panują w niektórych browarach, gdzie dyrekcje niefachowe nie liczą się wcale z kierownikami technicznemi. Zawierają np. umowę na sprzedaż słodu o bardzo wysokiej zawartości ekstraktu bez porozumienia się z kierownikiem technicznym, nie wiedząc o tem, że wogóle żeden browar ani u nas, ani zagranicą takiego słodu nie jest w stanie wyprodukować. To samo dzieje się z zakupem surowców; zakupuje się takowe bez wiedzy kierownika, nieraz najpodlejszego gatunku, a żąda się pierwszorzędnego towaru. Kolega Michalski zaproponował, ażeby wszelkie kwestje na tle nieporozumień technicznych kierowników z zarządami browarów były rozważane na łamach „Przemysłu Piwowarskiego". Chcąc zaś zachować często pożądaną w takich wypadkach dyskrecję, powinni koledzy wszelkie żale skierowywać do Zarządu, który od siebie będzie takowe referował w „Przemyśle Piwowarskim".

Następnie została zreferowana sprawa przyłączenia się Związku do Cechu Warszawskiego. Z udzielonych wyjaśnień wynika, że z powodów natury formalnej wynikających ze statutu cechu, sprawa została narazie odłożona.

Sprawa unormowania płac, jak można wnosić z wyjaśnień p. prezesa Chocieszyńskiego, była życzliwie przyjęta przez Związek Browarów na Polskę Zachodnią i jest nadzieja, że po przezwyciężeniu kryzysu gospodarczego, uda się ją pomyślnie załatwić.

W dalszym ciągu postanowiono przyłączyć się do Izby Rzemieślniczej w Poznaniu i wybrano komisję egzaminacyjną, do której weszli: przewodniczący p. Chocieszyński, vice - przewodniczący Block i jako ławnicy Borowicz, Waberski, Knapkiewicz i Michalski; prócz tego przedstawiciele pomocników kierowników pp. Kaczmarek, Przysiecki i Szczerkowski.

Przy tej sposobności p. inż. Kiwerski apelował do kolegów o stworzenie centralnego związku w Warszawie, wyjaśniając przytem, że na ostatniem zebraniu Cechu Warszawskiego utworzono komisję egzaminacyjną. Kolega Trąbczyński w dalszym ciągu popierał myśl połączenia się z Cechem Warszawskim. Prezes Chocieszyński przedstawił projekt Zarządu uruchomienia kursów piwowarskich dla tych kolegów, którzy nie ukończyli szkoły, zaznaczając, że w tej sprawie konferował z profesorem Chrząszczem, który łaskawie przyobiecał swoją pomoc. Z toku dyskusji, w której zabierali głos koledzy: Michalski, Blok, Chocieszyński i Kiwerski okazało się, że wszyscy gorąco popierają projekt Zarządu. Wszyscy mówcy zgodni byli co do tego, że kursy te powinny być krótkotrwałe i tylko dla kierowników i podkierowników. Jednakże ze względu na niewielką ilość obecnych na posiedzeniu, ostatecznych uchwał w tej sprawie nie powzięto. Prezes Chocieszyński zaproponował rozesłanie okólnika do wszystkich kolegów i browarów, ażeby się wypowiedzieli, jak należy te kursy zorganizować i jaką pomoc materjalną okazałby w tej sprawie każdy z browarów. Wniosek ten został jednomyślnie przyjęty. Następnie przystąpiono do wyborów nowego Zarządu. Na wniosek kolegi Bloka wybrano przez aklamację stary Zarząd w komplecie. Następnie vice - prezes Borowicz wygłosił referat o słodowaniu metodą Mufanga. Referat wygłoszony został z wielką znajomością rzeczy, za co serdecznie podziękowano referentowi.

Po dyskusji w sprawie składek na fundusz bezrobocia został przyjęty wniosek p. Michalskiego, podług którego kierownicy i koledzy pracujący w fachu piwowarskim płacą 2 złote miesięcznie składki i 2 złote miesięcznie na fundusz bezrobocia, zaś koledzy pomocnicy 2 zł. składki i 1 zł. miesięcznie na fundusz bezrobocia.

Następnie została poruszona sprawa, pozostająca w ścisłym związku z przeżywanym przez nas kryzysem, sprawa zajmowania posad przez obcych piwowarów, wówczas, gdy prawie stu polskich fachowców znajduje się na bruku. Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej przychylnie odnosi się do tej sprawy, żądając jednak ścisłych danych co do ilości znajdujących się bez pracy polskich piwowarów. Zabierali głos w tej sprawie koledzy: Kiwerski i Kempe. Przyczem kolega Kempe wyświetlił stosunki panujące w Małopolsce, gdzie prawie wszystkie browary obsadzone są przez obcopoddanych piwowarów. Jeżeli nawet zdarzy się, że polak otrzyma tam posadę, nie może się na niej utrzymać. W wyniku dyskusji postawiono wybrać komisję do spraw obcopoddanych piwowarów, której zadaniem będzie również prowadzenie statystyki pozostających bez pracy. Do komisji tej wybrano: inż. Kiwerskiego, Kempego i Ciesielskiego. Na tem posiedzenie zamknięto.

J. Michalski.

Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzeczypospolitej Polskiej.

Tryb nabywania świadectw przemysłowych nie uległ zmianie. Wniosek sejmowy o rozłożenie opłat za świadecwa przemysłowe na raty płatne w grudniu i maju roku następnego został przez Sejmową Komisję Skarbową odrzucony. Nie wyklucza to jednak, że wniesiony powtórnie, wraz z innemi poprawkami do ustawy o podatku przemysłowym, ma jeszcze widoki powodzenia, gdyż zasadniczo odnośne władze skłonne są uznać tę konieczność. W każdym razie poprawka wprowadzoną dopiero może być w końcu roku bieżącego.

———

W dniu 21 grudnia ub. roku na skutek starań C. Z. P. P. i S. zostały wydane w Ministerstwie Przemysłu i Handlu pierwsze zezwolenia na przywóz z Niemiec specjalnego opatentowanego paliwa do wagonów piwnych w łącznej ilości 2.000 kg. W razie wyczerpania powyższej ilości Ministerstwo Przemysłu i Handlu uwzględniać będzie dalsze podania w granicach kontyngentu, ustalonego na 1.200 kg. miesięcznie.

———

Ze względu na niezwykle małe obroty całego szeregu t. zw. hurtowych składów piwa, zmuszonych wykupować świadectwa przemysłowe II kategorji, przypomnieć należy, że na mocy art. 94 Ministrowi Skarbu przysługuje prawo ustanawiania w tym względzie ulg dla poszczególnych przedsiębiorstw indywidualnie. W celu uzyskania zezwolenia na wykup świadectwa przemysłowego III kategorji należy złożyć umotywowane podanie do Ministerstwa Skarbu, Departament Podatków Stałych, na ręce odnośnej Izby Skarbowej.

Ze swej strony C. Z. P. P. i S. złożył memorjał p. Ministrowi Skarbu, dotyczący świadectw przemysłowych.

———

Na skutek licznych zapytań komunikujemy, że wagony piwne mogą być przyczepiane do pociągów towarowych pośpiesznych tak zwanych tranzytowo-towarowych na zasadzie Okólnika Dyrekcji Ruchu i Przewozów z dnia 26 czerwca 1923 r. Nr. VI/3/II/52 Grupa ładunkowa 19-a.

———

CENY JĘCZMIENIA.

Warszawa.	19/XII.	27 — 28 zł.
	22/XII.	27 — 29 zł.
	23/XII.	27 zł.
Poznań.	16/XII.	28 — 30 zł. wyb.
	21/XII.	28,50 — 30,50 zł. wyb.
	22/XII.	28 — 30 zł.
Katowice.	21/XII.	29 — 31 zł.
	23/XII.	25 — 30 zł.
Lublin.	28/XII.	28 zł.
Gdańsk.	21/XII.	19,50 — 21 gld. gd.
Berlin.	31/XII.	18,50 — 21,20 Mk. n.
	23/XII.	18,50 — 21,20 Mk. n.
	23/XII.	18,70 — 21,40 Mk. n.
Hamburg.	21/XII.	9.00 H. fl. Dunaj
		8,80 H. fl. Malting barley
		9,00 H. fl. na grudzień
Hamburg.	23/XII.	9,00 H. fl. Dunaj
		8,90 H. fl. Malting barley
		9,00 H. fl. na grudzień
Chicago.	16/XII.	70 cts. za bushel
	22/XII.	66 — 73 cts.

———

CENY CHMIELU.

Lwów. 21/XII. Wyborowy 170 dol., I 160 -- 150 dol. Chmiel u producentów można nabyć po 70 dol. za 50 kg. Tendencja silna. Duży popyt zagraniczny. Ceny utrzymane.

Lublin. 23/XII. Rynki krajowe chmielu bez zmian. Tendencja spokojna.

Norymberga. 19/XII, ryn. 390 — 430 Mk. n. Hallerth. 500 — 530 Mk. n., 21/XII — 435 — 475 Mk. n., Alzacki 508, Hallerthauer 480 Mk. n., 22/XII rynk. 405 — 540 Mk. n. Hallerthauer 520 — 525 Mk. n., 28/XII 470 — 525 Mk. n.

Zatec. 22/XII. Popyt słaby. Wyb. 4900 kc. Zapasy oceniają na 300 tysięcy kg.

Redaktor: W. Adam. Wydawca: Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzplitej Polskiej.

Drukarnia i Litografja p. f „JAN COTTY“ w Warszawie, Kapucyńska 7.